

PONCEUSE OUVERTE À COURROIE 16"

MODÈLE: KC-1632DS

MANUEL D'INSTRUCTIONS



INFORMATION IMPORTANTE

GARANTIE LIMITÉE **2-ANS** POUR CETTE PONCEUSE OUVERTE À COURROIE 16”	**OUTILLAGES KING CANADA** OFFRE UNE GARANTIE LIMITÉE DE 2 ANS POUR USAGE NON-COMMERCIALE.

PREUVE D’ACHAT

S.V.P. gardez votre preuve d’achat pour la garantie et le service d’entretien de votre machine.

PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange sont disponibles chez nos centres de service autorisés KING CANADA à travers le Canada. Pour le service de votre machine, contactez ou retournez la machine chez votre détaillant avec votre preuve d’achat.

GARANTIE LIMITÉE

OUTILLAGES KING CANADA fait tous les efforts pour assurer que nos produits soient satisfaisants aux standards de qualité et de durabilité. OUTILLAGES KING CANADA offre aux consommateurs une garantie limitée de 2 ans, dès la date d’achat, que chaque produit est sans défauts de matériaux. La garantie ne s’applique pas aux défauts causés directement ou indirectement à l’abus, négligence ou accidents, réparations ou modifications et manque de maintenance. OUTILLAGES KING CANADA ne sera en aucun temps responsable pour les accidents mortels ou blessures à la personne ou à la propriété ou dans le cas d’incidents, en cas spécial ou dommages-intérêts indirects survenus pendant l’utilisation de nos produits. Pour profiter de cette garantie, le produit ou la pièce doit être retourné pour vérification par le détaillant ou le distributeur. Les frais de transport et de manutention sont la responsabilité du consommateur. Si un défaut est trouvé, OUTILLAGES KING CANADA va soit réparer ou remplacer le produit.

DIAGRAMME DES PIÈCES ET LISTES DES PIÈCES

Pour obtenir les diagrammes et listes des pièces mise à jour, référez-vous à la section Pièces dans le site web King Canada.

KING CANADA INC. DORVAL, QUÉBEC, CANADA H9P 2Y4

CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LES PONCEUSES À TAMBOUR LARGE



CONSIGNES DE SECURITE POUR LES PONCEUSES A TAMBOUR LARGE

1. **EN MARCHE NORMALE,** l'outil a tendance à s'incliner, à glisser ou à se déplacer sur la surface de support. Veiller à toujours immobiliser l'outil sur la table de travail ou l'établi.
2. **NE JAMAIS COMMENCER A PONCER** si le couvercle anti-poussière ou le carter de protection du système d'entraînement ne sont pas à leur place.
3. **NE JAMAIS FAIRE UNE PASSE DE PONCAGE** d'une profondeur supérieure à 1/64 de pouce
4. **NE JAMAIS PONCER UN MATERIAU** d'une longueur inférieure à 3 pouces ou d'une épaisseur inférieure à 3/4 de pouce.
5. **MAINTENIR LA RELATION CORRECTE** entre les surfaces d'entrée et de sortie, et le parcours du tambour de la ponceuse.
6. **DONNER A LA PIECE A PONCER, UN SUPPORT ADEQUAT** pendant la phase opérationnelle, et ce à tout instant; maintenir un bon contrôle de la pièce à tout instant.
7. **NE PAS REPOUSSER LA PIECE** vers la table d'entrée.
8. **NE PAS TENTER D'EFFECTUER** une opération anormale ou peu souvent exécutée, sans l'aide de guides, supports, et butées solides et adéquats, ou sans une compréhension sans failles de l'opération à effectuer.
9. **AVANT LA MISE EN ROUTE,** revérifier l'exactitude de tous les réglages et le bon serrage des verrous et des vis.
10. **VEILLER A TOUJOURS IMMOBILISER LE MOTEUR** et à débrancher l'alimentation électrique, avant de procéder aux réglages ou de changer les bandes abrasives.
11. **ARRETER LA MACHINE** et revérifier après environ 50 heures de marche, que les boulons de fixation du moteur/tambour, ainsi que les rouleaux d'entrée sont bien serrés (voir figure 8)
12. **NE PAS USER DE FORCE POUR ENGAGER LA PIECE A PONCER** dans la machine. Laisser à la ponceuse le soin de dicter le rythme de ponçage adéquat.
13. **VERIFIER LA BANDE D'ALIMENTATION** occasionnellement, pour s'assurer que ses composants ne comportent pas de débris ni de sciures.
14. **PONCER UNIQUEMENT DU BOIS DE QUALITE;** celui-ci ne doit pas comporter de noeuds détachés, et avoir le moins de noeuds serrés possible. Vérifier que la pièce à poncer est exempte de clous, de vis, de pierres ou d'autres corps étrangers qui seraient à même d'endommager le tambour de ponçage ou la bande d'alimentation.
15. **NE JAMAIS SE PLACER DIRECTEMENT DANS L'AXE** des côtés d'entrée et de sortie. Se positionner sur le côté.
16. **S'ASSURER QUE LA BANDE ABRASIVE EST BIEN ATTACHEE,** comme décrit dans les instructions d'opération. Une bande abrasive mal attachée pourrait se détacher pendant la phase de travail et endommager la pièce à poncer ou ses composants internes.
17. **NE JAMAIS METTRE LES DOIGTS** dans l'orifice anti-poussière ou sous le couvercle anti-poussière du tambour (voir figure 2).
18. **ATTENDRE QUE LE TAMBOUR DE PONÇAGE** ait atteint la pleine vitesse, avant d'utiliser la ponceuse à tambour large.

AVERTISSEMENT!

Cette ponceuse à tambour a une capacité maximum de ponçage de 1/64" par passe.

Le ponçage au-dessus de cette capacité endommagera le moteur d'alimentation et annulera la garantie.



INSTRUCTIONS DE MISE A LA TERRE

1. Dans le cas d'un mauvais fonctionnement ou panne électrique, la terre fournit au courant électrique, un passage de moindre résistance, ce qui réduit les risques de chocs électriques. Cette machine est équipée d'un cordon électrique pourvu d'un fil de mise à la terre , et d'une fiche de terre. Cette fiche vient s'engager dans une prise correspondante, correctement installée et mise à la terre, conformément à toutes les réglementations et décrets locaux.
2. Ne pas modifier la fiche fournie. Si on ne peut l'engager dans la prise, faire changer la prise par un électricien qualifié.
3. Le branchement incorrect du fil de mise à la terre de la machine, peut créer un risque de choc électrique. Le fil de mise à la terre peut être identifié par la couleur verte avec ou sans bandes jaunes, de la surface externe de son isolation. Lorsqu'il est nécessaire de remplacer ou de réparer le cordon électrique ou la prise, veiller à ne pas brancher le file de mise à la terre, à une source de tension.
4. Consulter un électricien qualifié ou le personnel d'entretien, si les instructions de mise à la terre ne sont pas tout à fait comprises, ou s'il subsiste un doute quant à la mise à la terre correcte de la machine ou de la prise de courant.
5. Utiliser uniquement des rallonges électriques à 3 conducteurs, pourvues de 3 broches, ainsi que des prises de courant à 3 pôles qui correspondent aux broches de la machine.
6. Réparer ou remplacer immédiatement, tout cordon endommagé ou usé.
7. Cet outil a été conçu pour être alimenté par un circuit possédant une prise comme celle représentée sur la figure 1, illustration A. L'outil dispose d'une fiche de mise à la terre, qui ressemble à la fiche illustrée sur la figure 1. Une fiche intermédiaire temporaire, comme celle représentée sur la figure 1, illustration B, peut être utilisée pour brancher cette fiche à une prise de courant à 2 pôles, comme représenté sur l'illustration B, si une prise de courant avec borne de terre n'est pas disponible. Utiliser la fiche intermédiaire temporaire, seulement pendant la période de temps nécessaire à l'installation par une électricien qualifié, d'une prise de courant correctement mise à la terre. La boucle rigide, la cosse ou le fil de couleur verte, sortant de la fiche intermédiaire, doivent être branchés à une masse permanente, comme l'est par exemple une boîte à prise de courant correctement mise à la terre.

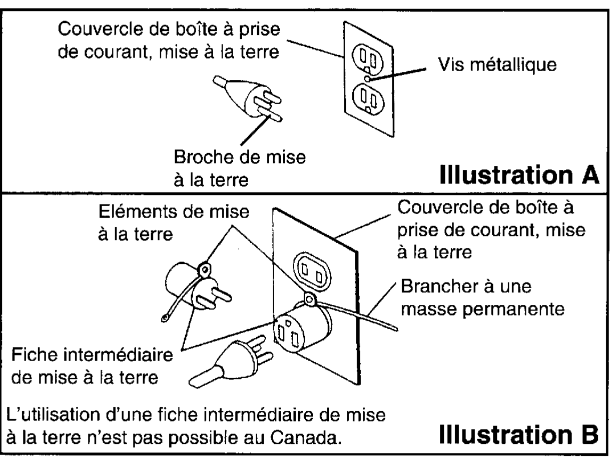


Figure 1

RALLONGES ELECTRIQUES

Dans le cas où l'outil à moteur se trouve à une distance considérable de l'alimentation de tension, utiliser une rallonge électrique, d'un calibre suffisant pour véhiculer le courant passant dans l'outil. Une rallonge de trop faible calibre entraînera une chute de tension de ligne, ce qui résultera en une perte de puissance et une surchauffe. Une rallonge électrique de calibre minimal 12 AWG, et d'une longueur maximale de 50 pieds, peut être utilisée avec cet outil. Utiliser uniquement des rallonges à gaines de section circulaire, agréées par Underwriter's Laboratories (UL).

Dans le cas d'une utilisation de l'outil en plein air, choisir une rallonge électrique conçue pour une utilisation extérieure. Une telle rallonge est identifiée par les lettres "WA" figurant sur sa gaine.

Avant d'utiliser une rallonge électrique, il convient de l'inspecter pour détecter une éventuelle présence de fils desserrés ou à nu, ou d'isolations sectionnées ou usées.

De même, ne pas utiliser de rallonge enroulée sur une bobine réceptrice. Le courant électrique traversant la rallonge dégagera de la chaleur, et si le cordon est enroulé autour d'une bobine, cette accumulation de chaleur qui en résultera, pourrait faire fondre l'isolation, provoquant ainsi un incendie et/ou un choc électrique.



ATTENTION: Eloigner la rallonge de l'aire de ponçage et la placer de manière à éviter qu'elle ne se prenne dans le bois, les outils ou les autres objets pendant le ponçage.



INTRODUCTION AU PONÇAGE A TAMBOUR

FONCTION

Le ponçage à tambour, parfois qualifié de "rabotage par abrasion", est un procédé répétitif de ponçage des deux côtés d'un bloc de bois, jusqu'à obtenir l'épaisseur et/ou l'égalité désirées. Lorsque ce procédé est appliqué correctement, les deux surfaces deviennent parallèles.

Ne pas confondre le ponçage à tambour avec le rabotage d'épaisseur! Le ponçage à tambour enlève du matériau graduellement, par incréments de 1/64 de pouce ou moins, en fonction du type de grenaille, de la dureté du bois, de sa largeur, etc. Quant au rabotage d'épaisseur, il est utilisé pour enlever du matériau en grosses quantités et rapidement, à raison de 1/8 de pouce par passe, à l'aide de machines portables. Si vous avez déjà eu l'occasion d'utiliser une raboteuse d'épaisseur pour aplanir et dimensionner un bloc, vous apprendrez rapidement à travailler *avec* votre nouvelle ponceuse à tambour, plutôt que de lutter *contre* la machine. Soyez patients, laissez la ponceuse à tambour faire le travail, à raison de 1/64 de pouce ou moins par passe, ce qui produira les meilleurs résultats.

L'erreur la plus communément faite avec une ponceuse à tambour, est d'exercer une force trop grande sur la machine, ce qui enlève trop de matériau trop rapidement. Les paramètres tels que type de grenaille, largeur du bloc, type de bois, vitesse d'alimentation, et teneur en humidité ont tous une incidence sur la quantité de matériau pouvant être enlevée en une seule passe.

AVANTAGES DU PONÇAGE A TAMBOUR

L'un des avantages de la ponceuse à tambour large est de pouvoir travailler avec du matériel allant jusqu'à 32 pouces de largeur avec le KC-1632DS, en raison de son concept à côtés ouverts. Même si le ponçage par abrasion se fait toujours dans le sens du grain, il n'est plus nécessaire de lire le grain pour empêcher l'arrachement. Ceci s'avère particulièrement précieux en présence d'un bloc fin et de matériau caractérisé par des directions convolutées ou mixtes du grain, semblables aux formes de bouchons, de fourches et de peaux de tigre.

Les ponceuses à tambour appliquent beaucoup moins de pression sur le bloc qu'une raboteuse d'épaisseur, ce qui permet de travailler avec du matériau très fin. Vous avez la possibilité de poncer jusqu'à une épaisseur de contre-placage si vous le désirez, élargissant ainsi vos horizons dans le domaine du travail sur bois. Vous pouvez également poncer des longueurs de bois plus faibles, des morceaux de formes spéciales, et du bois de bout.

ELIMINATION DU VOILEMENT TRANSVERSAL

La machine idéale pour éliminer le voilement transversal est une dégauchisseuse. Cependant, grâce à la pression minimale appliquée par la ponceuse à tambour, il est possible d'éliminer le voilement, car le bois n'est pas comprimé à plat sur la bande d'alimentation et sur la table. Il faut s'armer de patience, ce procédé peut durer un certain temps, en fonction de la profondeur du voilement. Engager le bloc dans la machine, avec la couronne de voilement orientée vers le haut (les côtés reposant sur la bande d'alimentation), et utiliser des particules abrasives épaisses. Répéter le procédé jusqu'à aplatir la couronne. Maintenant que l'un des côtés est plat, retourner le bloc et le poncer jusqu'à le rendre plat. Il ne faut pas s'étonner de la finesse du bloc, après élimination du voilement.

Une ponceuse à tambour, ou même une raboteuse, ne pourront pas remédier au gondolement et à la déformation. Il convient de toujours inspecter le bois avant de le passer à la ponceuse à tambour, pour vérifier qu'il ne comporte ni de gondolements ni de déformations, car ces défauts pourraient gripper la machine, surtout pour les faibles longueurs de bois affectées.

PLANIFIER VOTRE TRAVAIL A L'AVANCE

Planifier à l'avance l'opération de ponçage à tambour, minimisera les réglages, les temps de cycle et le niveau de frustration. Regrouper le matériau à poncer en fonction de l'épaisseur et des exigences en particules de sablage, puis poncer chacune de ces catégories de bois ainsi établies, en commençant par les matériaux les plus épais, et en allant vers les plus fins, puis changer les réglages d'une catégorie de particules à la suivante la plus fine, et recommencer le procédé.

Nous recommandons d'expérimenter avec différentes particules de sablage et de types de bois, pour se faire une idée des résultats, avant de procéder avec le matériau du projet. Après chaque réglage, veiller à toujours tester la machine avec des bouts de bois, avant de risquer le matériau du projet.

ESPECES DE BOIS REQUERANT UNE ATTENTION PARTICULIERE

Les espèces très résineuses ont tendance à rapidement boucher (agglomérer) les particules abrasives, et dans de nombreux cas, celles-ci ne peuvent pas être éliminées à l'aide des bâtons de nettoyage de bande. Les espèces connues pour agglomérer plus particulièrement les particules sont certaines espèces communes de pins. Elles rendent pratiquement impossible, la séparation des grains abrasifs, sous l'effet d'une combinaison de taille, diamètre et sciure.

Il faut savoir qu'il existe des espèces qui présentent des propriétés toxiques, comme les membres de la famille du bois de rose (c'est à dire la cocobola). Même avec un système de contrôle de poussières, il est possible d'inhaler des minuscules particules en suspension, ou de souffrir de réactions allergiques à cause de la manipulation du bois. Porter un masque et des gants pour plus de protection.

DEBALLAGE

1. Sortir soigneusement toutes les pièces du carton de transport.
2. Ne pas jeter les matériaux d'emballage avant d'avoir identifié toutes les pièces à l'aide de la "Liste des pièces détachées".
3. Si l'une des pièces devait manquer, contacter votre fournisseur et réclamer la pièce.
4. Inspecter toutes les pièces pour vérifier qu'il n'y a pas eu de casse pendant le transport. Toute pièce endommagée doit être remplacée avant d'essayer d'utiliser l'outil.

Liste des pièces détachées

Les articles suivants font partie de la ponceuse à tambour :

- 1 - Clé hexagonale de 4 mm
- 1 - Clé hexagonale de 6 mm
- 1 - Clé plate 10/12 mm
- 2 - Rondelle de réglage de hauteur de la table du convoyeur (0,010 pouces chacune, voir procédure de réglage)
- 1 - Manuel de l'opérateur
- 1 - Manette de réglage de la hauteur
- 1 - Manivelle de réglage de la hauteur (voir figure 4)



CARACTERISTIQUES

Avant de brancher le cordon électrique et de mettre l'outil en route, il convient de se familiariser avec les composants et caractéristiques suivants de la ponceuse à tambour large, à l'aide des figures 2, 3, et 4.

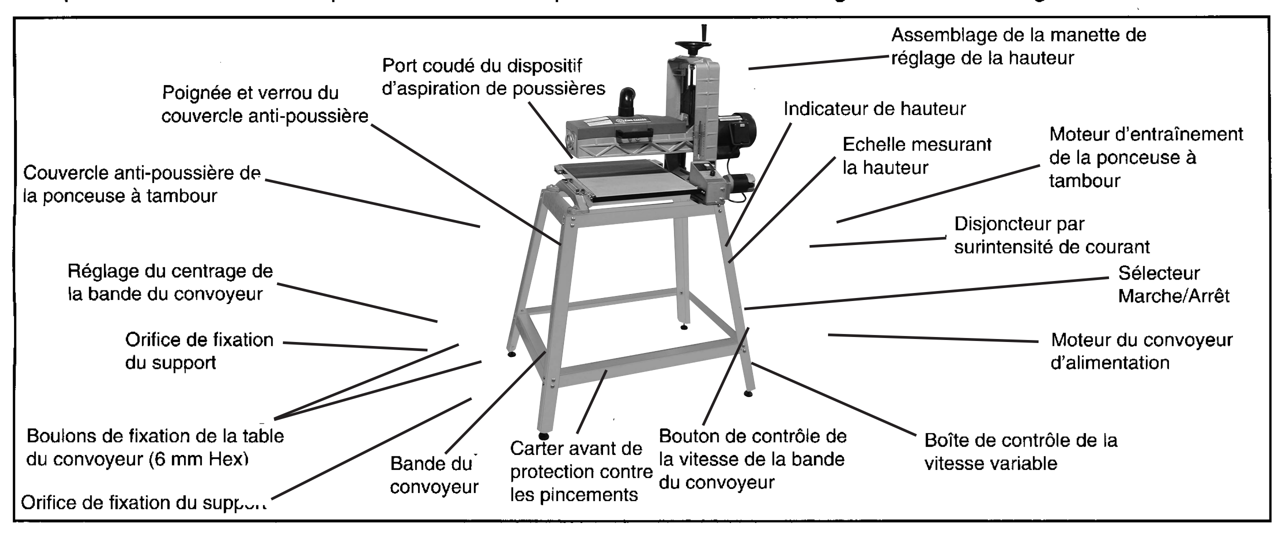


Figure 2

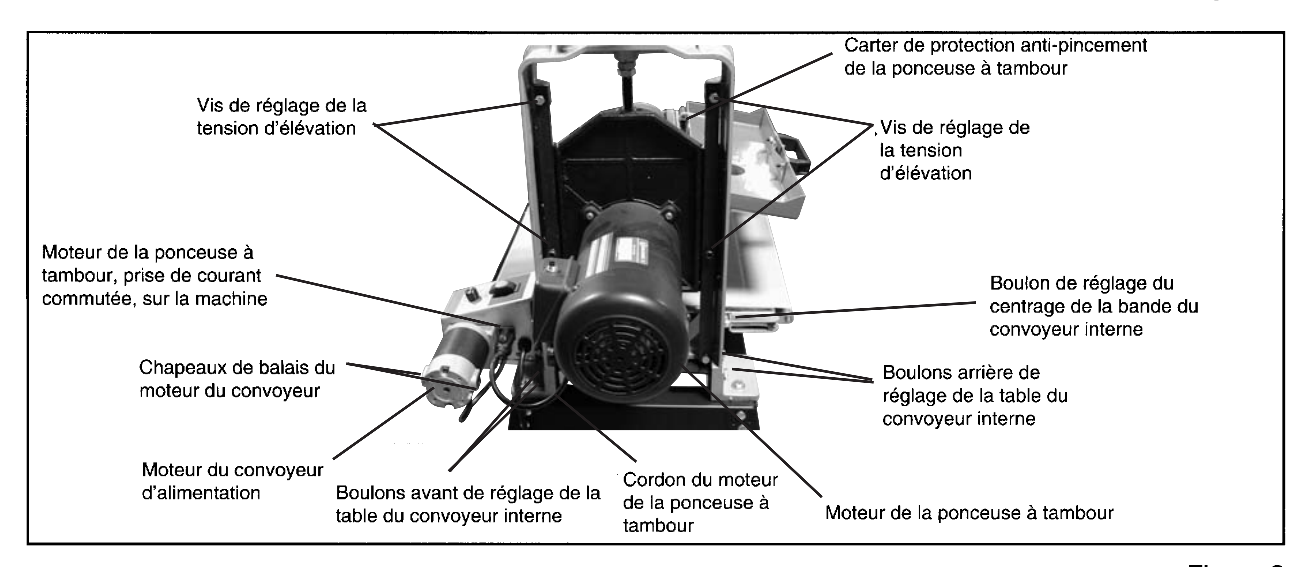


Figure 3

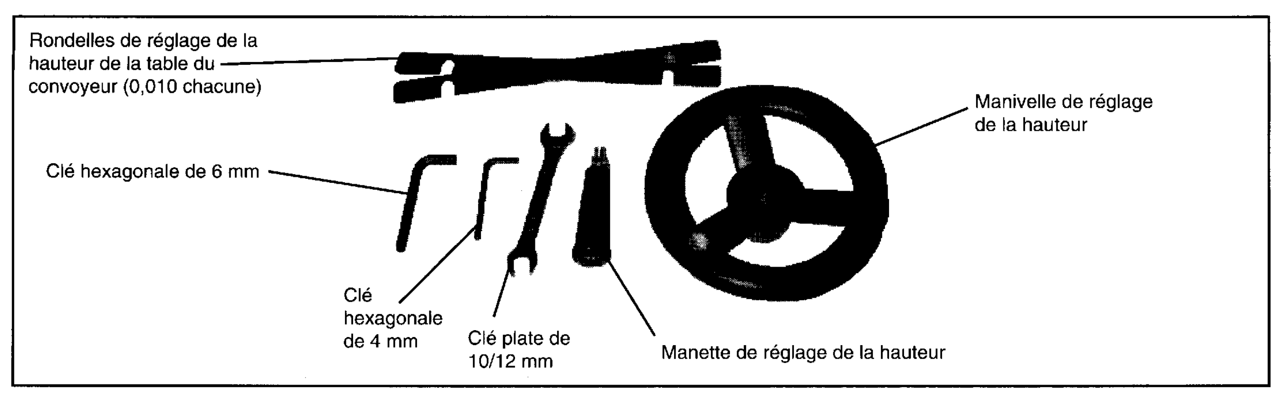


Figure 4

ASSEMBLAGE

Après avoir déballé la ponceuse à tambour large KC-1632DS, et vérifié à l'aide de la liste des pièces détachées qu'il ne manquait aucun composant, il convient à présent d'assembler et d'installer l'assemblage de la manette de réglage de la hauteur.

1. Visser la manette de réglage de la hauteur, dans l'écrou fileté de la manivelle de réglage de la hauteur, en utilisant un tournevis pour écrous à fente, jusqu'à obtenir un emboîtement complet (voir figure 5).

2. Repérer la vis sans tête de 4 mm, engagée dans le côté de la manivelle de réglage de la hauteur. Positionner la manivelle de réglage de la hauteur au dessus de l'arbre de réglage de la hauteur, en prenant soin d'aligner la vis sans tête sur la partie usinée plate de l'arbre de réglage de la hauteur (voir figure 6).

3. Faire baisser l'assemblage de la manette de réglage de la hauteur, sur l'arbre de réglage de la hauteur et bien serrer la vis sans tête à l'aide de la clé hexagonale de 4 mm, déballée précédemment (voir figure 7).

4. Immobiliser la ponceuse à tambour large, déjà assemblée, sur le support des accessoires ou sur un établi ou socle suffisamment stables, avant de mettre la machine en marche.

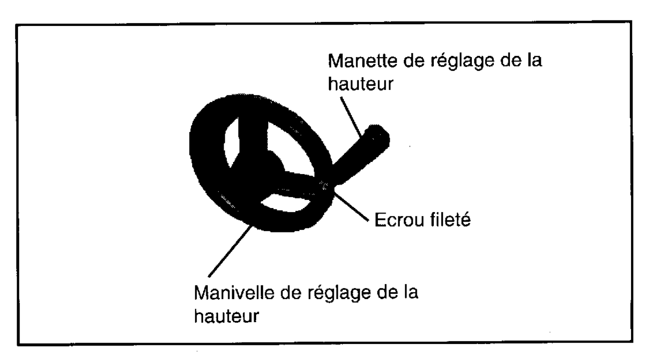


Figure 5

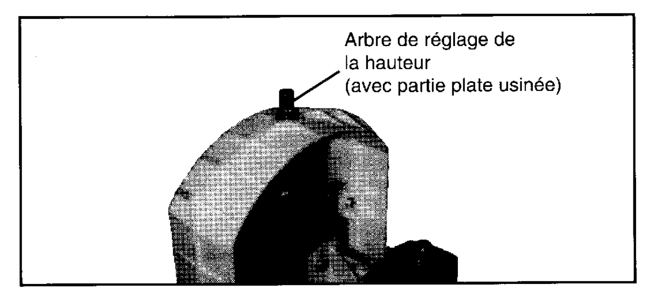


Figure 6

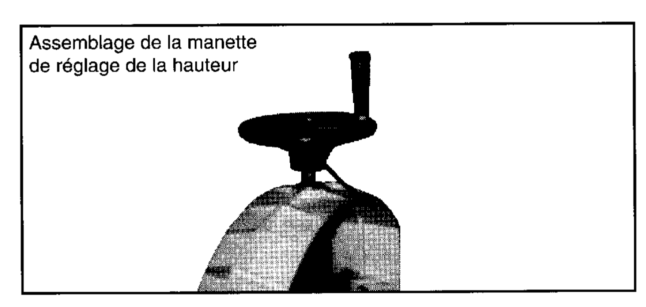


Figure 7


AVERTISSEMENT: Pour éviter des blessures potentiellement sérieuses, il faut toujours débrancher la ponceuse à tambour large du réseau électrique avant d'intervenir sur la machine ou avant de changer les bandes abrasives.


AVERTISSEMENT: Pour votre propre sécurité, ne jamais brancher la fiche dans une prise de courant sans avoir lu et compris les instructions de sécurité et d'opération de votre ponceuse à tambour large.


AVERTISSEMENT: Vérifier que le commutateur est bien dans la position d'ARRET, avant d'engager la fiche dans une prise de courant. Ne pas brancher l'électricité avant d'être prêt à opérer la machine. Vérifier que tous les boulons sont bien serrés avant de se brancher sur la prise de courant.


ATTENTION: La surface sur laquelle la ponceuse à tambour large est installée, ne doit pas être déformée ni inégale. L'installation de la base de la machine sur une surface déformée, causera de la distorsion et un mauvais fonctionnement.



REGLAGES

Votre ponceuse à tambour large King a été alignée et complètement réglée pendant l'assemblage. Cependant, en raison des forces appliquées à la machine pendant le transport, il est possible qu'il faille procéder à un réglage ou un alignement de la machine, pour la ramener à un alignement parfait. Il est très important d'effectuer les réglages suivants, comme décrit ci-après.



AVERTISSEMENT: Ne jamais procéder à des réglages lorsque la machine est branchée dans la prise de courant. Le non respect de cet avertissement peut entraîner des blessures sérieuses.



AVERTISSEMENT: Veiller à toujours immobiliser l'outil sur l'établi ou le support de travail, pour éviter la tendance de l'outil à incliner, glisser ou se déplacer sur la surface de support. Le non respect de ces conseils d'immobilisation de l'outil peut entraîner des blessures sérieuses.

DEFLEXION DU TAMBOUR DE LA PONCEUSE

Avant d'entamer les procédures d'alignement de la ponceuse à tambour, décrites dans la section suivante, s'assurer que la déflexion vers le haut, du tambour de la ponceuse, est minimale, pendant la ponçage. Les trois raisons essentielles entraînant une déflexion excessive pendant le ponçage sont les suivantes:

1. **Profondeur de coupe excessive**. Diminuer la profondeur de coupe pour minimiser la pression sur l'assemblage du tambour de la ponceuse. Se référer à la section "Introduction au ponçage à tambour", pour des conseils sur la profondeur de coupe.

2. **Vis de tension de l'élévation desserrées**. Se référer à l'étape 1 de la section intitulée "Alignement du tambour" pour apprendre la procédure correcte de réglage.

3. **Boulons d'ancrage de l'assemblage du moteur/ tambour de ponçage desserrés**. (Voir figure 8). Vérifier le serrage des quatre (4) boulons, 2 supérieurs et 2 inférieurs, et les resserrer au besoin.

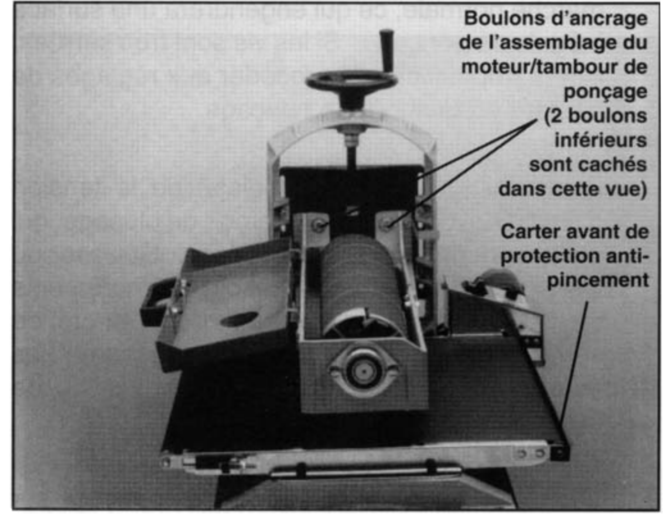


Figure 8

ALIGNEMENT DU TAMBOUR



AVERTISSEMENT: Pour éviter toute blessure possible, veiller à toujours débrancher la ponceuse à tambour large, de la prise de courant, avant d'intervenir, d'aligner ou de régler la machine.

1. Vérifier le bon serrage des vis de réglage de la tension d'élévation (figure 9). Le degré de serrage de ces vis doit être réglé de façon à permettre des réglages progressifs de hauteur, tout en assurant un serrage suffisant pour limiter la déflection du tambour. Si les vis sont trop desserrées, le tambour se déformera légèrement pendant la marche normale, ce qui engendrera une surface inégale de ponçage. Si les vis sont trop serrées, il sera trop difficile de procéder aux réglages de hauteur du tambour de ponçage.

   Pour ajuster les vis de réglage de la tension d'élévation, desserrer les écrous de blocage, qui maintiennent chaque vis en place. Dévisser ou visser chacune des vis, au besoin, par incréments de 1/4 de tour, jusqu'à atteindre le degré de serrage et souplesse désirés. Resserrer les écrous de blocage pour maintenir les vis de tension dans leur position.

2. Vérifier l'alignement du tambour de ponçage sur la table du convoyeur, en retirant tout d'abord la bande abrasive du tambour. Le but de ce réglage est de se trouver à équidistance du point A et du point B, ce qui garantit le parallélisme du tambour à la table d'alimentation, ainsi qu'un ponçage uniforme (voir figures 10 et 11).

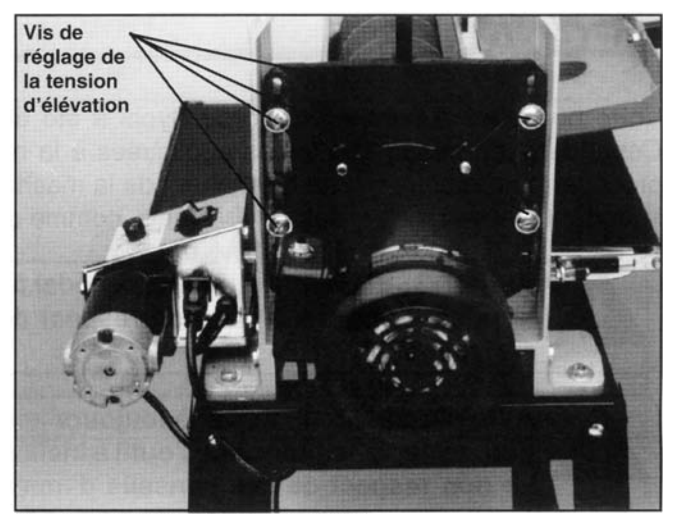


Figure 9

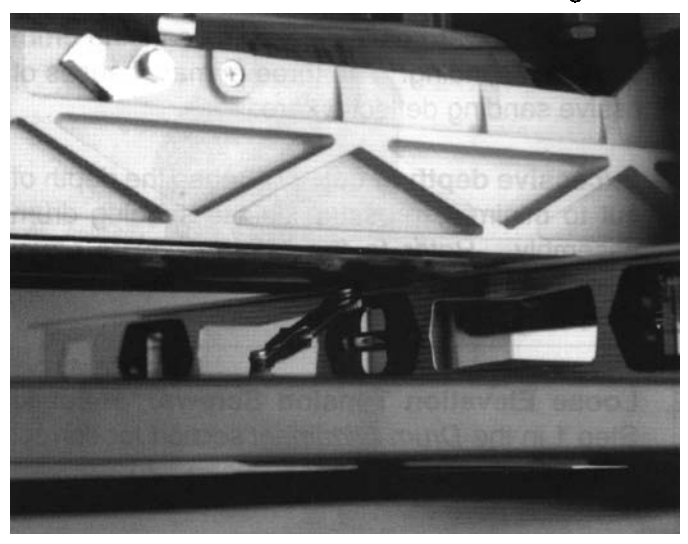


Figure 10

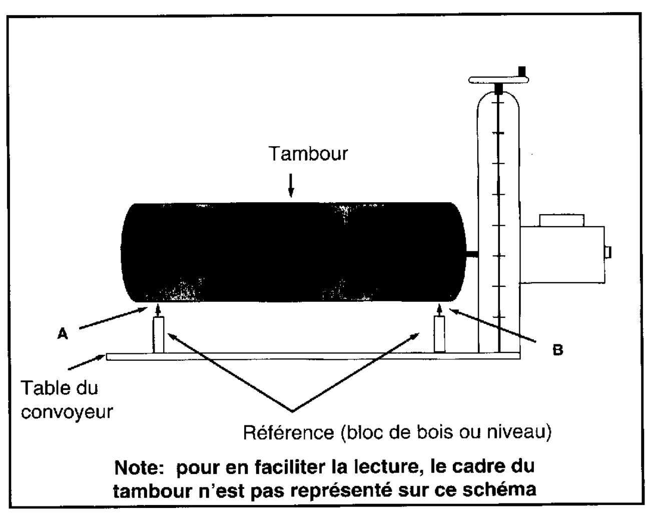


Figure 11



Si la mesure en A est supérieure à celle en B d'au plus 0,020 pouces, procéder comme suit:

1. Desserrer les 2 boulons externes d'ancrage de la table du convoyeur, comme indiqué sur la figure 12.

2. Glisser l'une ou si nécessaire les deux rondelles d'épaisseur fournies avec la machine, sous le rebord de la table du convoyeur, comme indiqué.

3. Serrer les boulons d'ancrage de la table du convoyeur. Revérifier la mesure en A et en B.

4. Effectuer un test de ponçage à l'aide d'un morceau de bois, et vérifier l'uniformité de l'épaisseur.

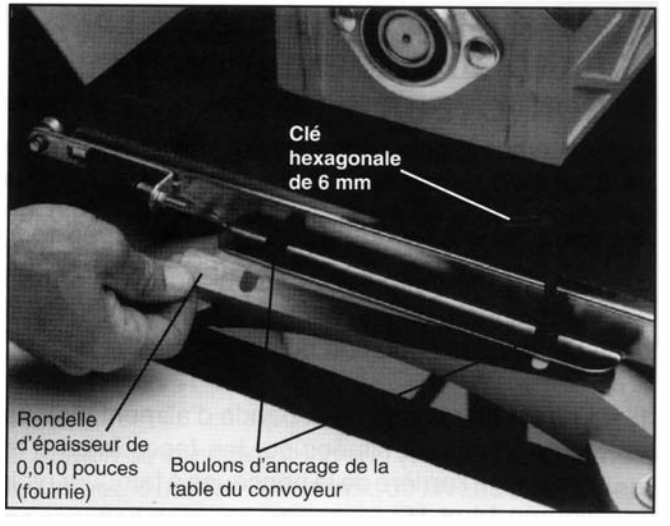


Figure 12

Si la mesure en A excède celle en B par une valeur supérieure à 0,020 pouces, ou si la distance B est supérieure à la distance A, procéder comme suit:

1. Desserrer les deux boulons de réglage avant et les deux arrière, comme indiqué sur la figure 13, ce qui permet de faire pivoter l'assemblage complet du tambour.

NOTE: Si la machine est ancrée dans un socle ou un support, desserrer les boulons d'ancrage situés du côté du moteur.

2. A l'aide de l'assemblage de la poignée de réglage de la hauteur, faire baisser le tambour jusqu'à obtenir des distances égales en A et en B. Resserrer les boulons d'alignement et les boulons d'ancrage.

3. Effectuer un test de ponçage à l'aide d'un morceau de bois, et vérifier l'uniformité de l'épaisseur. Répéter la procédure ci-dessus si nécessaire.



Figure 13

REGLAGE DU CENTRAGE DE LA BANDE D'ALIMENTATION DU CONVOYEUR

Il est de temps à autre nécessaire de régler le centrage de la bande d'alimentation du convoyeur, qui a parfois tendance, sous l'effet de l'élasticité de la courroie, de l'usure normale, ou d'une tension mal appliquée, à se déplacer. La meilleure position pour la bande d'alimentation du convoyeur est le centre de la table de la bande d'alimentation du convoyeur.

1. Les vis de réglage de la bande d'alimentation du convoyeur sont situées sur les faces interne et externe, à l'arrière de la ponceuse à tambour (voir figures 14 et 15).

2. Pour resserrer la tension, vous devez faire tourner la vis de réglage du centrage dans le sens des aiguilles d'une montre tout en maintenant l'écrou en place à l'aide d'une clé à vis ouverte de 7/16" (non fournie). Pour relâcher la tension, faites tourner la vis de réglage du centrage dans le sens opposé aux aiguilles d'une montre tout en maintenant l'écrou avec la clé à vis (voir figure 15).

3. Si la bande d'alimentation du convoyeur a tendance à se déplacer vers l'intérieur (côté moteur), resserrez la vis de réglage du centrage de ce côté de la machine.

NOTE: du fait de la largeur de la bande d'alimentation du convoyeur, les effets du réglage du centrage peuvent ne pas se faire sentir immédiatement! Pour remédier à cela, augmentez la vitesse de la bande d'alimentation du convoyeur. Faites de petits ajustements successifs d'environ + de tour en constatant les effets à chaque fois. Réajustez tant que cela est nécessaire jusqu'à ce obtenir le réglage idéal.

CONSEIL PRATIQUE:
Resserrez le côté opposé à la direction de centrage souhaitée. Par exemple, resserrez le réglage du centrage du côté droit si vous voulez que la bande d'alimentation du convoyeur soit centrée vers la droite.

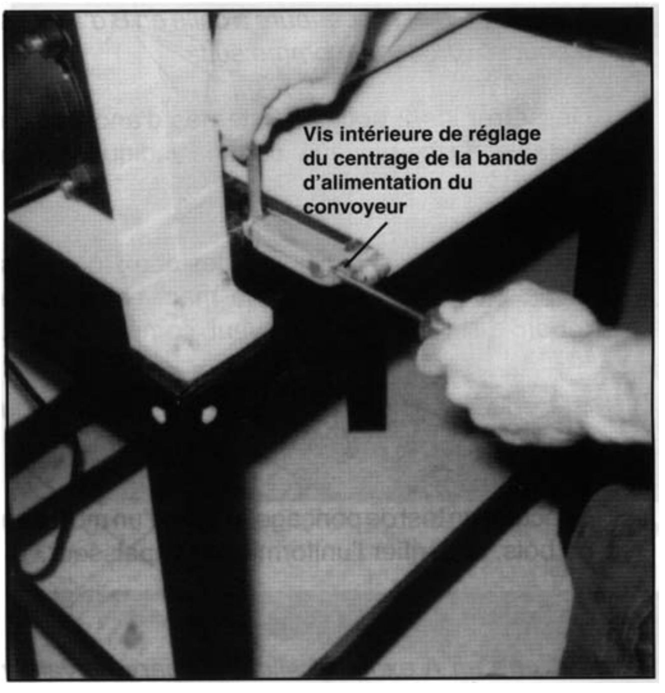


Figure 14



Figure 15



INSTRUCTIONS D'UTILISATION



Avertissement : ne mettez jamais les doigts dans le port d'aspiration des poussières ou sous le couvercle du tambour.



Attention : pour éviter d'endommager votre ponceuse à tambour King , vous devez utiliser un système d'aspiration de poussières adéquat lors des opérations de ponçage. Un port de 2-1/2" est intégré dans le couvercle anti-poussières de la ponceuse à tambour pour permettre de la connecter avec l'unité/le tuyau d'aspiration des poussières.

REGLAGE DE LA HAUTEUR DU TAMBOUR

Vous pouvez relever le niveau du tambour en tournant le bouton de contrôle de niveau (voir figure 2) dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour abaisser le tambour, tournez le bouton de contrôle de niveau dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. + de tour entraîne une variation de niveau d'environ 1/64". Un tour complet correspond à une variation de 1/16". Vous pouvez mesurer le réglage de la profondeur à l'aide de la réglette d'indication de la profondeur située sur le côté droit du boîtier du tambour.

NOTE: Pour régler le niveau de profondeur utilisé lors du ponçage du bloc, vous devez tenir compte de plusieurs variables. La dureté du matériau, la largeur du matériau à poncer et la vitesse d'alimentation sélectionnées sont des paramètres à prendre en considération pour déterminer la quantité de matériau à retirer à chaque passe. Ne retirez jamais plus de 1/64" de matériau par passe. La vitesse d'alimentation variable est réglée pour enpêcher tout brûlure et pour permettre d'obtenir dans divers types de matériaux de diverses épaisseurs que les surfaces poncées soient lisses. En général, on recommande de ne pas retirer plus d'+ de tour ou 1/64" de grenaille ou de bois tendre. Dans le cas des bois plus durs et/ou des grains ou abrasifs plus grossiers, il est préférable de ne pas dépasser 1/8 de tour ou 1/128". Lorsque vous sélectionnez la vitess d'alimentation pour le matériau à poncer, tenez compte de l'épaisseur du matériau : plus il est épais, plus la vitesse d'alimentation doit être lente. De même, plus le bois est dur, plus la vitesse d'alimentation doit être lente.

Rien ne vaut l'expérience et la pratique pour vous familiariser avec les performances de votre ponceuse à tambour King. Il est vrai qu'avec King , les opérations de ponçage sont semblables à celles que vous pouvez réaliser avec une raboteuse. Cependant, une raboteuse aura tendance à râcler plus en profondeur du fait de ses couteaux caractéristiques, tandis que la ponceuse à tambour est uniquement dotée de matériau abrasif.



PONCAGE

1. Votre tambour éteint, posez le bloc sur la table d'alimentation et faites-le avancer pour régler le niveau du tambour à poncer en fonction de la partie la plus épaisse du bloc.
2. Connectez et allumez le système d'aspiration des poussières.
3. Réglez la vitesse d'alimentation en fonction du type de ponçage désiré et de l'épaisseur du bloc.
4. Allumez l'appareil et posez le bloc sur la table d'alimentation du convoyeur de manière à ce que la bande d'alimentation entraîne le bloc et que le tambour commence à poncer. Si nécessaire, retenez le bloc pendant le ponçage. Dès que possible, placez-vous sur le côté par où la machine va expulse la planche pour la récupérer à sa sortie.

NOTE: N'appliquez aucune pression lorsque vous maintenez et guidez le bloc dans la ponceuse. Dans le cas contraire, vous risquez d'introduire du marque dans le bloc poncé.

5. Changez le sens d'alimentation du bloc au cours des passes successives, tout en réglant la profondeur de coupe à l'aide de la poignée de réglage de niveau (voir figure 2). Plusieurs variables déterminent la profondeur de coupe sélectionnée, notamment, le type de grains abrasifs utilisés, l'épaisseur du bloc, la dureté du bloc, la vitesse d'alimentation et le taux d'humidité contenu dans le bloc.

INSTALLATION DE NOUVELLES BANDES ABRASIVES



Avertissement : pour éviter tout risque d'accident, pensez toujours à débrancher votre ponceuse à tambour avant de la démonter ou de changer les bandes abrasives.

Vous pouvez obtenir des bandes abrasives prédécoupées et prêtes à l'emploi auprès de King . Ceci vous évitera d'avoir à mesurer et à découper des bandes avant de les installer. Les bandes abrasives ont leurs extrémités taillées pour pouvoir s'enrouler radialement autour du tambour, ce qui permet d'obtenir une surface de ponçage continue. Vous pouvez découper vos propres bandes dans un bloc en vrac en vous inspirant du schéma de découpage de la figure 16 ou en utilisant la bande abrasive fournie avec l'appareil comme modèle pour découper vos bandes de remplacement.

1. Vérifiez que le bouton de marche/arrêt est en position éteinte et débranchez la prise de l'appareil.

2. A l'aide d'une bande prédécoupée ou d'une bande que vous avez confectionnée vous-même, installez votre bande abrasive en insérant l'extrémité taillée de la bande dans la fente située sur le côté gauche du tambour tout en appuyant sur la pince (figure 17). Environ un pouce de matériau doit être inséré dans la fente pour que la connexion se fasse. Relâchez la pince une fois l'extrémité de la bande abrasive fermement enclenchée dans les mâchoires de la pince.

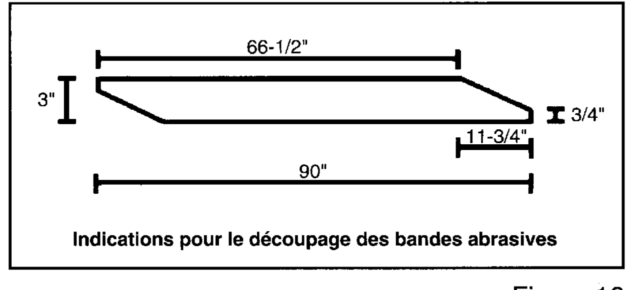


Figure 16

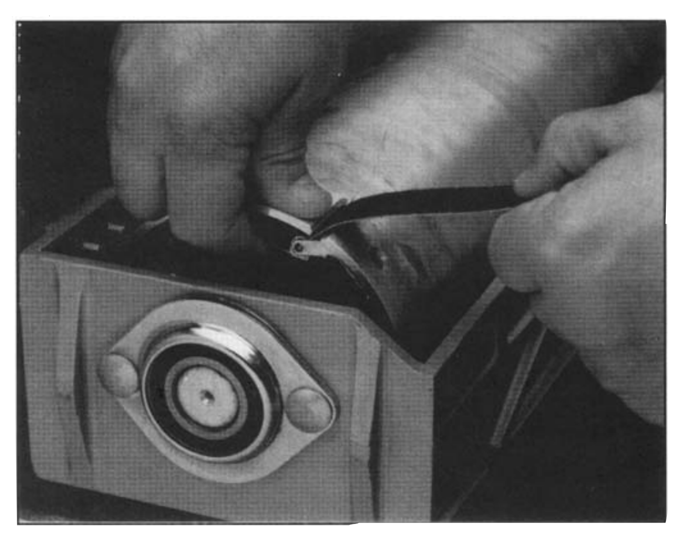


Figure 17



3. Une fois la bande abrasive fixée dans la pince gauche, postez-vous face à la machine et enroulez le matériau abrasif de façon radiale. Avec la main gauche, faites rouler le tambour dans la direction opposée à vous tout en maintenant la bande abrasive de la main droite et en guidant le matériau sur le tambour. Utilisez cette technique pour enrouler la bande abrasive d'un bout à l'autre de façon radiale autour du tambour. Veillez à ce qu'il n'y ait pas de plis dans le matériau. Le matériau doit être parfaitement lisse ou légèrement déplacé, mais sans plis.

4. Après avoir terminé d'envelopper le tambour, maintenez la bande et insérez l'autre extrémité de la bande dans la fente du tambour. A l'aide de la main droite, relevez complètement la pince de fixation pour ouvrir les mâchoires. Insérez l'extrémité de la bande abrasive et relâchez la pince pour maintenir la bande abrasive en position (figure 19). La pince de fixation sert à retenir et à tendre la bande abrasive durant l'utilisation et à la maintenir en place si la bande s'étire durant l'utilisation. Si la bande abrasive n'est pas fermement maintenue, cela est probablement dû au fait que la pince de fixation n'a pas été suffisamment relevée pour ouvrir les mâchoires et insérer la bande abrasive.

NOTE: Parfois, si la bande abrasive s'étire, il se peut que vous ayiez à réajuster/ repositionner ses points de fixation. Veillez à ce que la bande abrasive demeure tendue, notamment lors des utilisations prolongées.

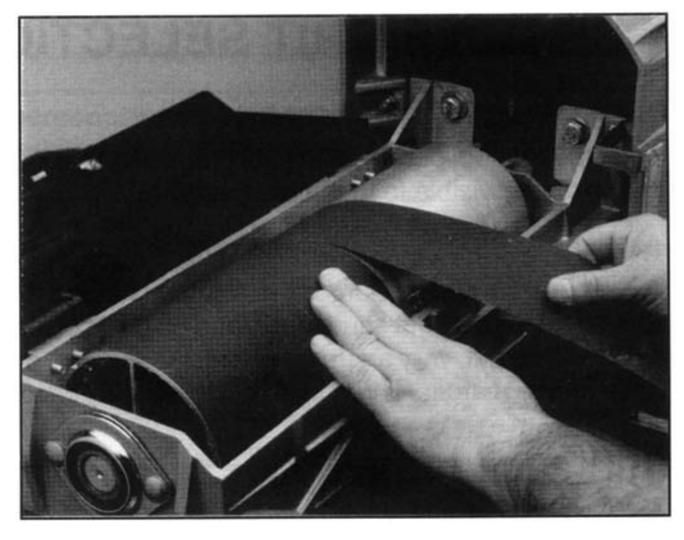


Figure 18

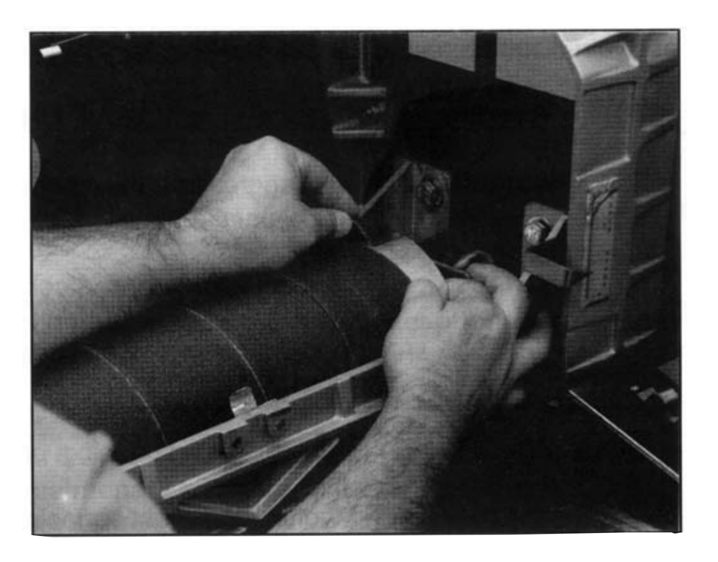


Figure 19

MAINTENANCE DE LA MACHINE



Avertissement : pour éviter tout risque d'accident, pensez toujours à débrancher votre ponceuse à tambour avant de la démonter ou de changer les bandes abrasives.

Veillez à toujours maintenir votre ponceuse à tambour dans un parfait état de propreté. Retirez la sciure de bois accumulée dans le tambour et les autres parties de la machine. Nettoyez régulièrement la résine qui se forme dans le tambour interne à l'aide d'un chiffon imbibé de kérosène ou d'un produit adapté. Avant d'effectuer cette opération, veillez à ce que la machine soit débranchée.



Avertissement : veillez à toujours disposer d'une source de ventilation suffisante lorsque vous utilisez des solvants. N'employez pas de solvant pour nettoyer les parties en plastique.

Pour tirer le maximum de profit de votre ponceuse à tambour King, les quelques consignes ci-dessous méritent d'être respectées:

1. Lubrifiez régulièrement les parties mobiles à l'aide d'un produit sans pétrole. Traitez notamment le jauge d'indication de profondeur, les surfaces glissantes et les douilles en bronze rattachées au mécanisme de contrôle de profondeur. N'utilisez ni huile ni graisse pour éviter d'attirer la sciure de bois.
2. Contrôlez régulièrement le serrage des boulons du boîtier ainsi que des boulons/vis des blocs moteur/ tambour.
3. Maintenez la bande d'alimentation de la ponceuse à tambour dans un parfait état de propreté.
4. N'utilisez que des abrasifs spécialement conçus pour le ponçage.
5. Contrôlez régulièrement le centrage de la bande d'alimentation du tambour à poncer. Si la bande est déplacée, suivez la procédure de centrage.



Avertissement : pour garantir la sécurité et la fiabilité, toutes les réparations (exception faite des brosses accessibles de l'extérieur) doivent être réalisées dans un centre agréé par King. N'utilisez que des pièces détachées King.



Avertissement : n'utilisez pas votre ponceuse à tambour avec le couvercle ouvert. Faites extrêmement attention lorsque vous nettoyez votre tambour. NE PORTEZ NI chemise à manches longues, ni cravate, ni bijoux. Avant de nettoyer le tambour, les cheveux longs doivent être attachés. Le non-respect de ces consignes peut causer de sérieux accidents.



NETTOYAGE DES BANDES ABRASIVES DU TAMBOUR

Lors de l'utilisation, de la sciure peut obstruer la bande abrasive. Cela peut affecter la qualité du ponçage, déformer le bloc, voire le brûler. Après avoir éteint et débranché la machine, contrôlez de temps à autre l'état de la bande abrasive située sur le tambour à poncer. Cette opération doit être effectuée régulièrement, surtout si vous travaillez avec des bois résineux. En effet, la résine peut s'accumuler au point de ne plus pouvoir être retirée, auquel cas il faut remplacer la bande abrasive.

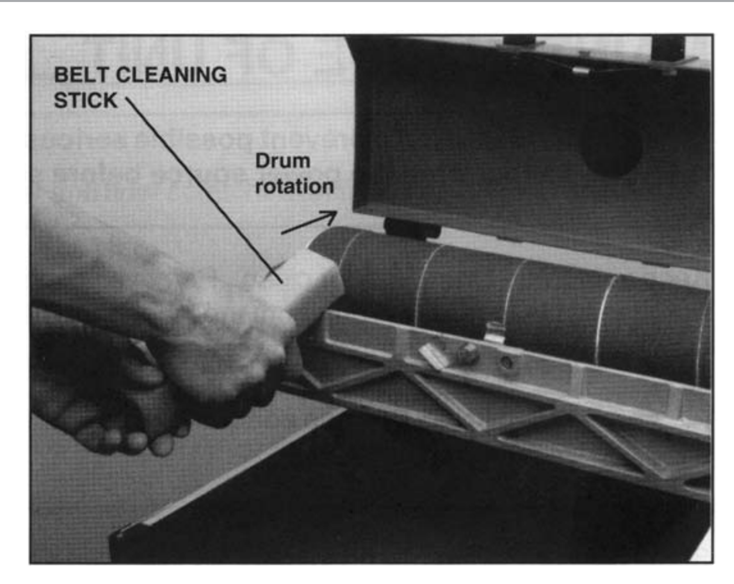


Figure 20

1. Respectez toutes les consignes de prudence pour effectuer cette opération de nettoyage.

2. Réglez le bouton de contrôle de la vitesse de la bande du convoyeur au minimum. Evitez tout contact avec la bande d'alimentation du convoyeur.

3. Ouvrez le couvercle anti-poussière pour avoir accès au tambour à poncer et à la bande abrasive.

4. Utilisez un bâton pour nettoyer la bande à distance, de manière à ne pas placer vos mains sur le tambour (voir figure 20).

5. Allumez la machine, prenez le bâton des deux mains, posez-le sur le boîtier du tambour. Abaissez légèrement le bâton sur le tambour en mouvement, et balayez de droite et de gauche avec le bâton pour retirer la sciure infiltrée (voir figure 20).

6. Une fois l'opération de nettoyage terminée, retirez le bâton, éteignez la machine, puis refermez et verrouillez le couvercle anti-poussière.

REMPLACEMENT DE LA BANDE D'ALIMENTATION DU CONVOYEUR

Généralement, la bande d'alimentation du convoyeur doit être changée du fait : de l'usure normale, d'un contact accidentel avec l'abrasif durant la marche, de déchirures de la bande dûes à un mauvais centrage, ou encore de la formation d'un film impossible à retirer.

Lorsque vous devez changer la bande d'alimentation du convoyeur, respectez les étapes ci-dessous:

1. Débranchez la machine.
2. A l'aide de la poignée de réglage du niveau, placez le tambour à poncer à la hauteur maximale (environ 3" au-dessus de la table de la bande du convoyeur).

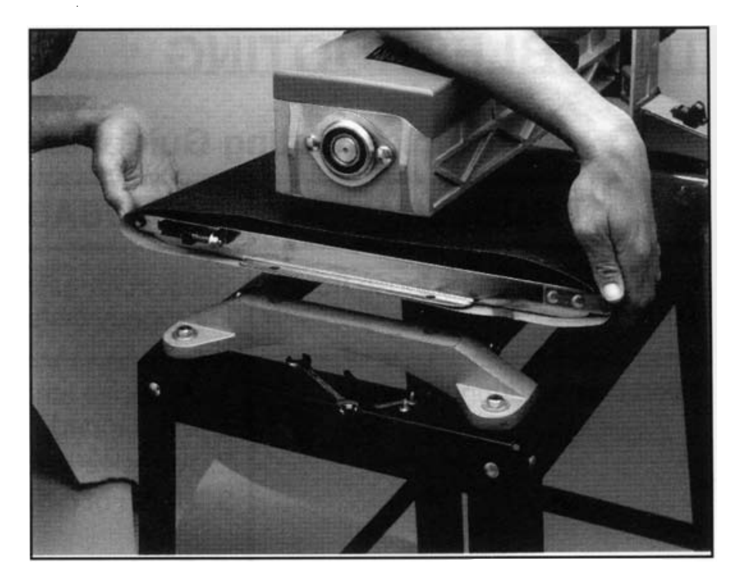


Figure 21

3. A l'aide d'un tournevis de type phillips, retirez les 2 vis et les rondelles étoilées qui maintiennent le carter avant de protection contre les pincements du boîtier de contrôle de vitesse. Puis retirez le carter avant de protection contre les pincements en le faisant glisser vers la gauche et en le détachant du roulement de l'entraînement extérieur (voir figure 21).
4. A l'aide de la clé à vis 6mm fournie avec la machine, retirez les deux boulons du boîtier de la table du convoyeur situés sur la face externe ouverte de la ponceuse à tambour (voir figure 12 dans la section *Centrage du tambour*).
5. Réduisez la tension de la bande d'alimentation du convoyeur en faisant tourner les deux vis, externe et interne, de réglage du centrage de la bande d'alimentation du convoyeur dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre (voir figures 14 et 15 dans la section *Réglage du centrage de la bande d'alimentation du convoyeur*).
6. Retirez l'ancienne bande d'alimentation du convoyeur en en attrapant les deux extrémités, comme cela est représenté dans la figure 21. Relevez légèrement la table du convoyeur tout en faisant glisser la bande d'alimentation du convoyeur. Si la bande refuse de bouger, réduisez encore la tension et vérifiez que la table est suffisamment relevée pour permettre à la bande d'alimentation de glisser.
7. Pour installer la bande d'alimentation de remplacement, suivez les étapes 6 à 3 en sens inverse. Centrez la nouvelle bande d'alimentation sur la table de la bande d'alimentation du convoyeur et tendez la nouvelle bande à l'aide des dispositifs interne et externe d'ajustement du centrage. Si vous rencontrez des problèmes pour centrer la bande, consultez la section *Réglage du centrage de la bande d'alimentation du convoyeur.*